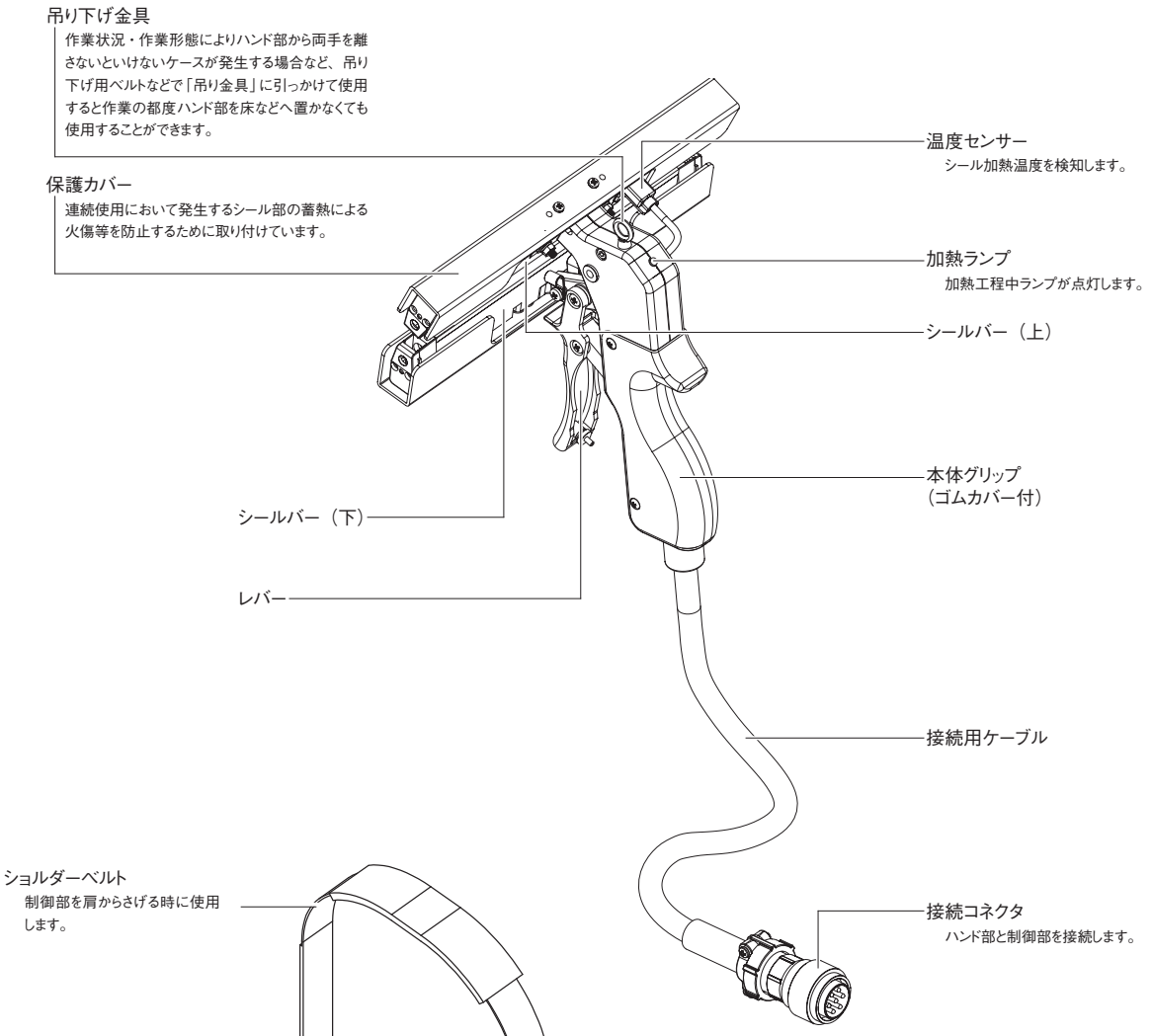
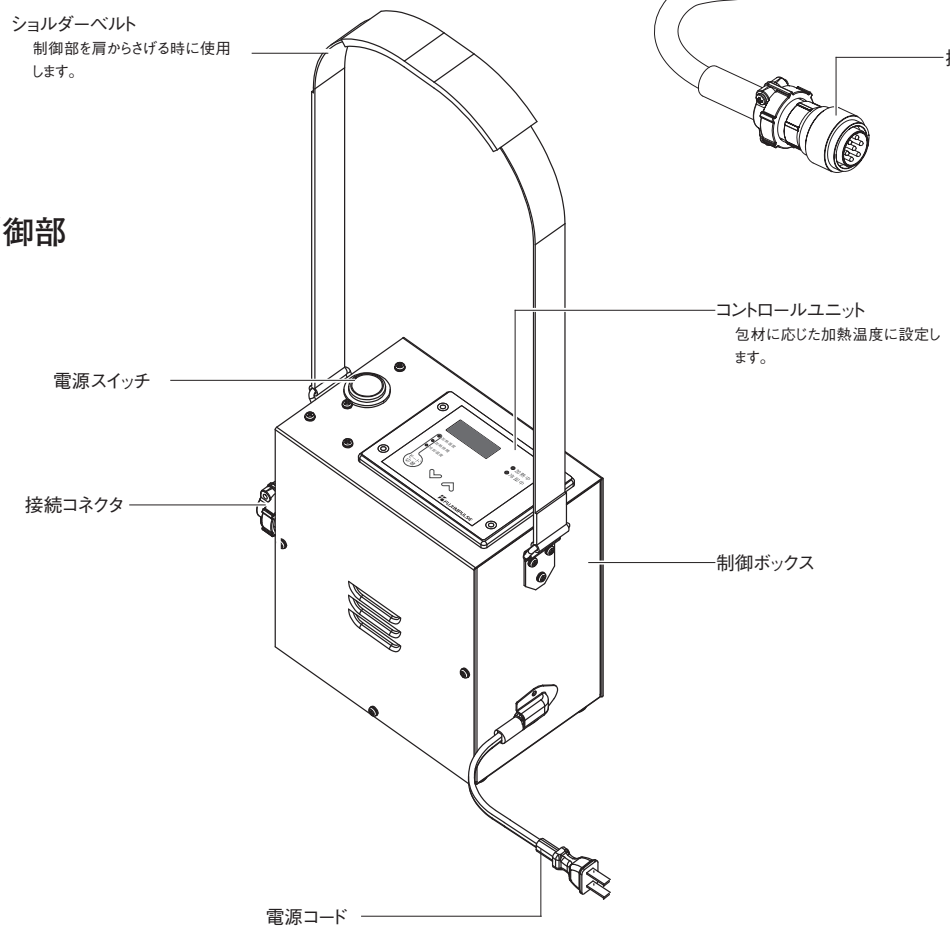
5　各部の名称とはたらき

ハンド部



制御部

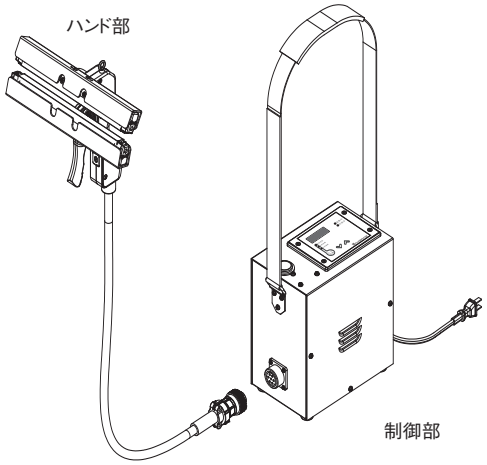


6　正しい使い方

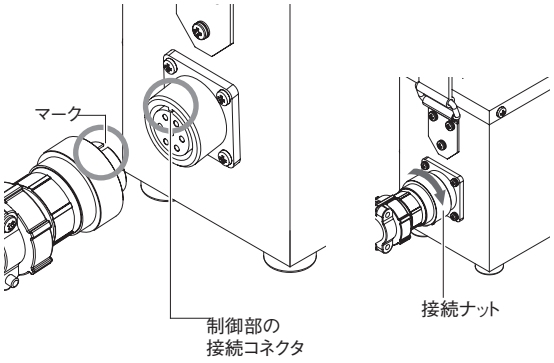
この製品を使用する時は以下の「正しい使い方」をよくお読みいただき、お使いください。
以下の方法以外の操作方法で使用されますと故障の原因となり、たいへん危険です。

6-1　ハンド部の取り付け

工場出荷時に制御部からハンド部を取り外して梱包しています。

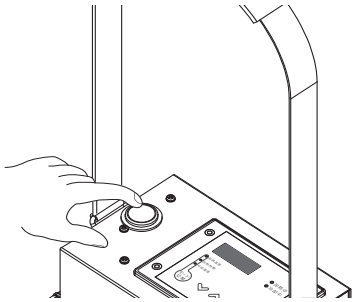


ハンド部の接続コネクタを制御部の接続コネクタに差込みます。制御部の接続コネクタにある溝とハンド部の接続コネクタのマーク部を一致させて差し込んでください。
差し込まれましたら、ハンド部のコネクタについてある接続ナットを回して接続を確実にしてください。



6-2　電源スイッチ ON

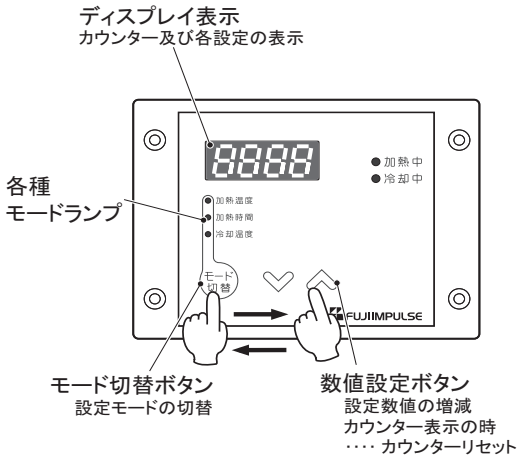
制御部の電源スイッチを押してください。



6-3　コントローラーの設定

コントロールユニットで加熱温度・加熱時間（加熱温度保持時間）・冷却温度を設定します。
袋（フィルム）の材質、厚さなどにより設定値は変わりますので、異なる袋（フィルム）を使用される時はその都度設定してください。

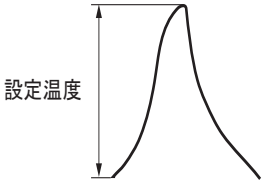
・モード切替ボタンを押すと、カウンター数→加熱温度→加熱時間（加熱温度保持時間）→冷却温度の順にディスプレイ表示に呼び出せます。
・呼び出されたモードはランプが点灯します。
どのモードのランプも点灯していない時はカウンターモードになっている時です。



6-3-1　加熱温度の設定

・「加熱温度」のモードにして、▲、▼キーで数値を加減して設定します。
［60 ～ 180℃の範囲］
・使用される包装フィルム（袋）の材質により適切な溶融温度は異なります。
・シールができる最低の温度に設定してください。
作業速度が上がり、部品の無駄な消耗を抑えます。

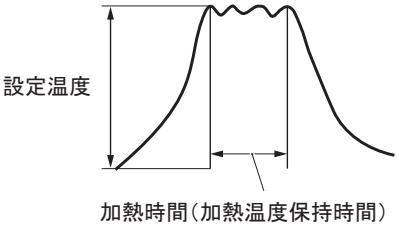
加熱時間（加熱温度保持時間）を設定しない場合の加熱温度測定グラフの軌跡



6-3-2　加熱時間（加熱温度保持時間）の設定

・「加熱時間（加熱温度保持時間）」のモードにして、▲、▼キーで数値を加減して設定します。
［0.0 ～ 2.0 秒の範囲］
・温度制御における加熱時間（加熱温度保持時間）とは設定された温度を維持させる時間のことで、通常は、加熱時間（加熱温度保持時間）を設定しなくても（加熱時間（加熱温度保持時間）を 0.0 秒にしても）シールはできます。
包装フィルム（袋）に厚みがあり、加熱温度を上げてもシールができない場合やシールができてもフィルムがダメージを受けている場合のみ加熱時間（加熱温度保持時間）を設定する効果が期待できます。

加熱時間（加熱温度保持時間）を設定した場合の加熱温度測定グラフの軌跡

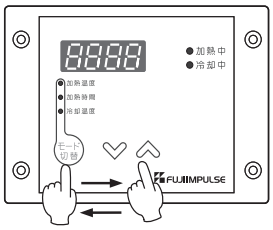


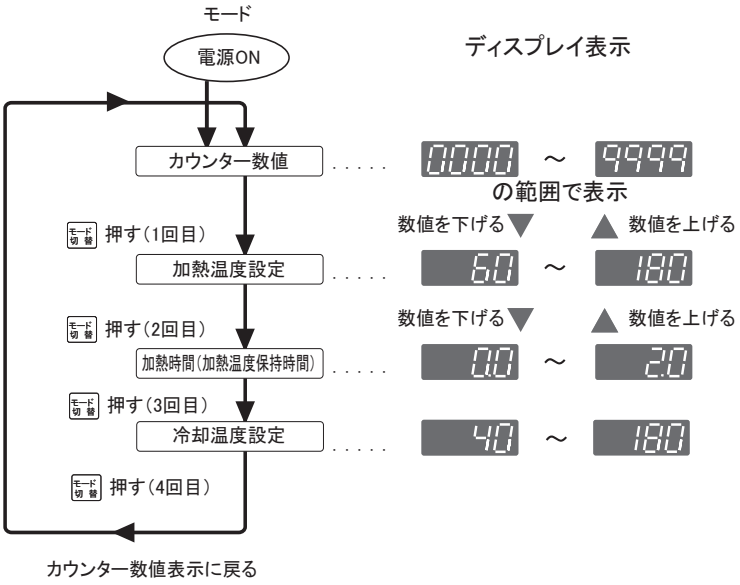
6-3-3　冷却温度の設定

・「冷却温度」のモードにして、▲、▼キーで数値を加減して設定します。
［40℃～加熱温度設定値の範囲］
・冷却温度は充分にとってください。

6-4　各モードの設定

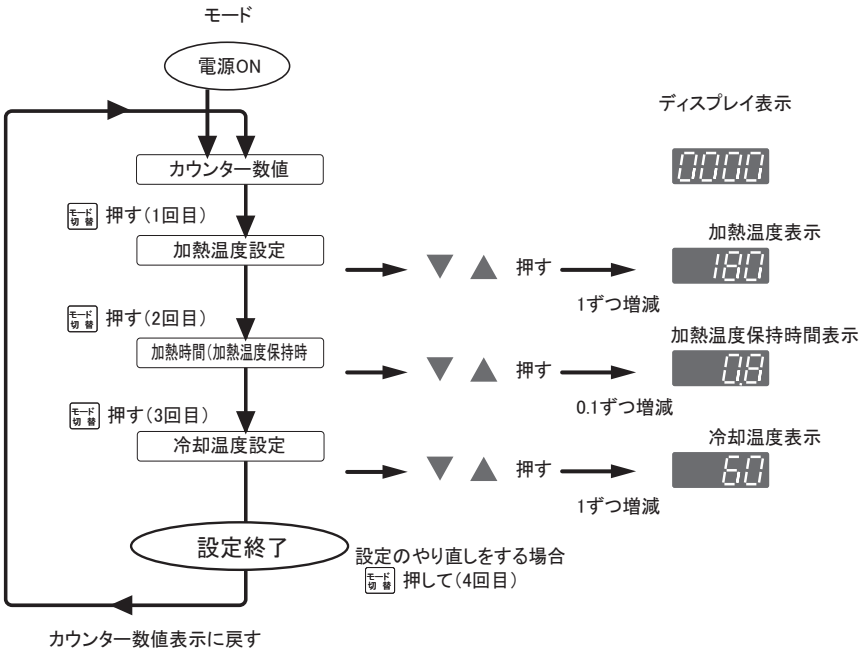
各モードの設定手順





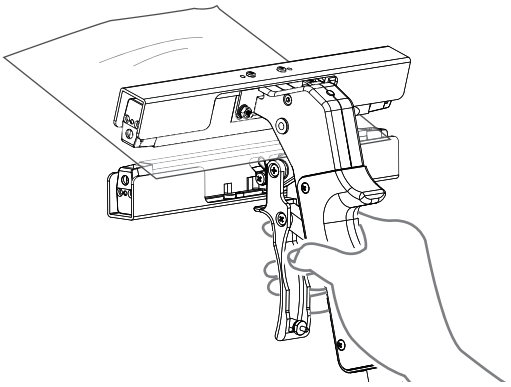
各モードの設定手順例

設定数値例:加熱温度180℃　加熱時間(加熱温度保持時間)0.8秒　冷却温度60℃

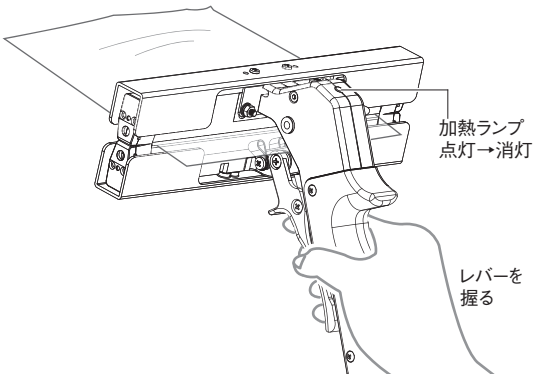


6-5　レバーを握りシールを行う

シール部に包材をセットします。



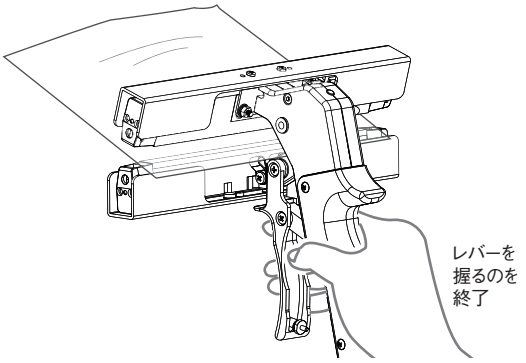
本体のレバーを引き（握り）ます。
レバーを引き（握り）ますと本体部の加熱ランプが点灯します。
設定加熱温度に到達すると本体部の加熱ランプが消灯します。



6-6　シールのできあがり

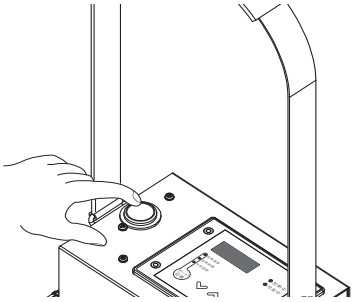
ヒーター部温度が設定冷却温度まで下がりますとブザーが鳴りますのでブザーを目安にしてレバーを引く（握る）のを終了し、シール部を開口して包材を取り出します。

注！　包材により冷却温度は異なります。ブザーを目安にしてください。



6-7　電源スイッチを OFF にする

作業が終了したら、必ず電源スイッチを押して OFF にしてください。長時間使用されない時は制御部からハンド部を取り外してください。



6-8　作業終了後の点検

終了したら、清掃を行い、センタードライテープやヒーター等の部品が傷んでいないか点検を行ってください。
傷んでいるようであれば「消耗部品交換の方法」をお読みいただき交換を行ってください。